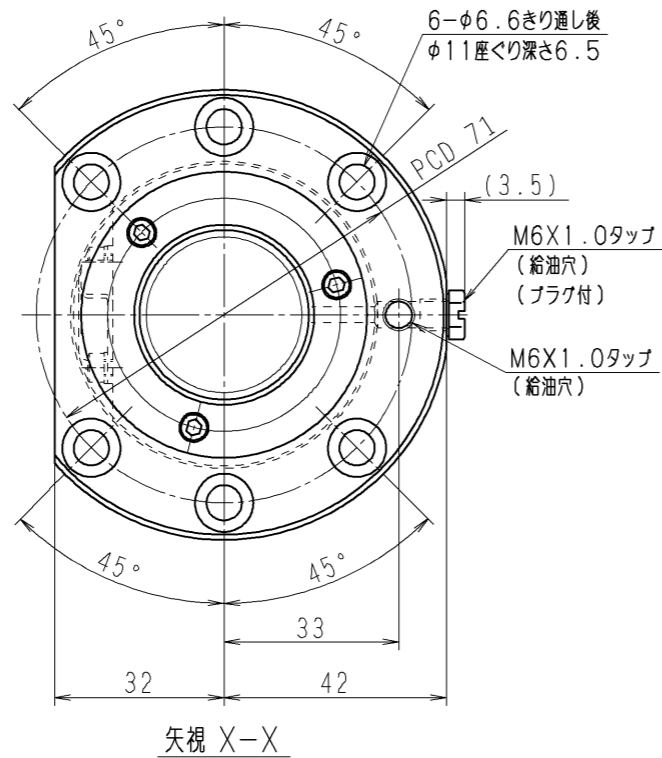
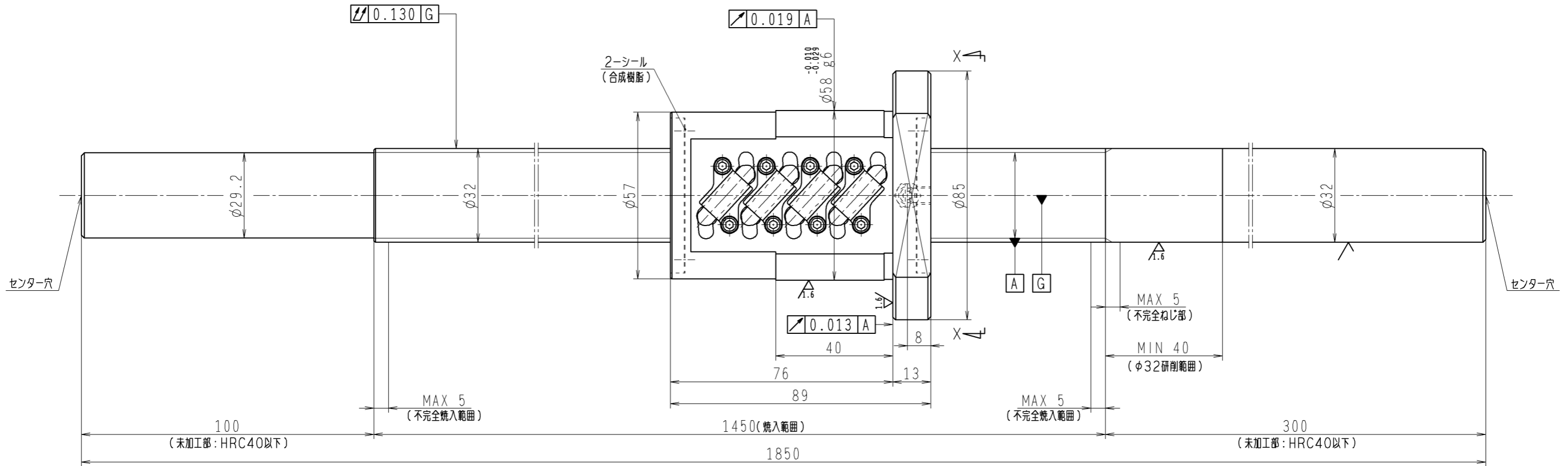


6.3/ (✓)



1. 御使用時には潤滑剤(油または、グリース)の供給が必要です
2. プラグ(M6X1.0)は付け替え可能です
3. 軸端未加工部硬さ: HRC40以下
4. 記載なき寸法形状は予告無く変更する場合があります

予 圧 ト ル ク 仕 様				ボ ー ル ね じ 仕 様 JIS B 1192-5				
予圧荷重 (基準値)	920	N	許容範囲	5.4 ~ 30.5 N-cm	ナット形式	ZFRC3205-10	リ - ド	5
測定条件	回転速度	100 min ⁻¹	潤滑剤	油:粘度 ISO VG68	基本動定格荷重 C _a	21800 N	B C D	32.5
普通公差	公差指示のない寸法は、JIS B 0405-mによる			基本静定格荷重 C _{0a}	56000 N	BCDのリード角	2°48'	
使用条件	リ - ド 精 度			ボール溝部と 焼入指定部の 表面かたさ	軸	HRC58~62	ねじれ方向	右
最大軸方向荷重	N	ねじ部有効長さ	T	-0.035	鋼 球 径	3.175		
最高回転速度	min ⁻¹	移動量誤差	ep	0.054	スパーボール比	1/8		
軸取付方法			v _v	0.035	軸方向すきま	0		
潤滑剤			v ₃₀₀	0.018	精度等級すきま記号	C5Z		
許容回転数	min ⁻¹ (dn=)			封入潤滑剤	無し(防錆油塗布)			
承認					貴社 図番			
検図					ハイスピードSSシリーズ ZFRC3205-10	尺 度	1:1	
設計					名 番	HSS3205N1D1850	日 付	
製図					図 番			
符号	日 付	切 替 番 号	記 事	承認者	変更者			